



打ち抜き加工ばね用ステンレス鋼

NAS 301-K3

特徴

通常のSUS301ばね材に比べ次の特徴があります。

- ① 剪断抵抗が少ないため切断加工後のダレ、バリが小さくなります。
- ② 微細組織のため加工面の肌荒れが少なくなります。
- ③ 加工精度を向上させ、且つ打ち抜き工具の長寿命化に寄与します。

1. 化学成分 化学成分は SUS301 と同じです。

単位 (%)

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	備考
NAS 301-K3	≤0.15	≤1.00	≤2.00	≤0.045	≤0.030	6.00 ~8.00	16.00 ~18.00	JISG4305 SUS301に同じ
実績例	0.10	0.68	0.89	0.033	0.001	6.94	17.25	—

2. 製造可能範囲

寸法 : 厚み 0.08~0.50mm 、 幅 5~500mm

仕上 : 1/2H、3/4H、H

3. 機械的性質および剪断後のダレ、バリ高さ

厚さ 0.5mm 3/4H 仕上材の機械的性質および剪断後のダレ、バリ高さの一例を表1に示します。NAS301-K3の機械的性質は通常の SUS301 とほぼ同等です。ダレ、バリ高さについては NAS301-K3 がいずれも小さく、加工精度において SUS301 よりも有利です。

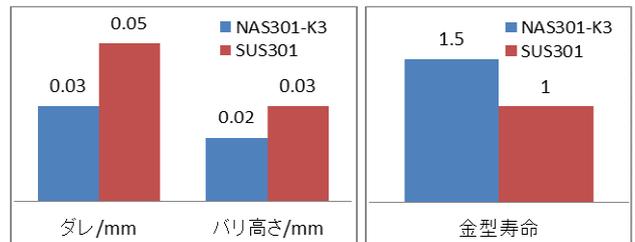
表1 機械的性質の比較

材質	仕上	板厚(mm)	引張強さ(N/mm ²)	伸び(%)	硬さ(HV)
NAS301-K3	3/4H	0.5	1337	12	400
SUS301	3/4H	0.5	1312	14	395

表2 打ち抜き性及び金型寿命の比較

材質	ダレ(mm)	バリ高さ(mm)	金型寿命※
NAS301-K3	0.03	0.02	1.5
SUS301	0.05	0.03	1

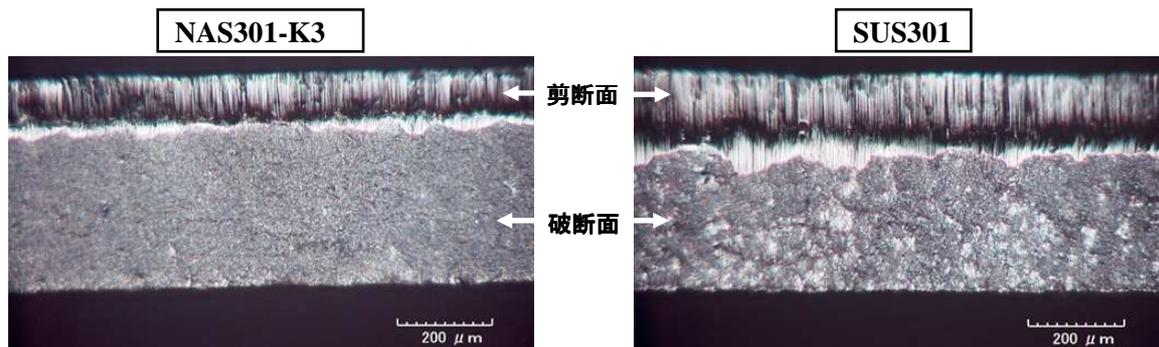
※)通常材を1とした場合の割合(特定用途での一例)



4. 剪断後の切断破面性状

厚さ 0.5mm 3/4H 仕上材 のシャープ切断による剪断面を下図に示します。

NAS301-K3 では SUS301 に比べ破断面が滑らかで剪断面が少なく剪断抵抗が少ないことを裏付けております。これらの点から打ち抜き工具の長寿命化に寄与するものと考えられます。





5. 用途

打ち抜き製品の加工精度 及び加工面の表面平滑性を要求される各種の分野での適用が可能です。

6. 製造可能範囲

